

No.	頁	章	節・項	訂正箇所	誤	正
1	15	1	1.4	解説文(22行目)	破壊検査用の代用試験片等を・・・	破壊検査用の試験片等を・・・
2	23	2	2.4	解説文 b.陽極酸化皮膜処理設備	陽極酸化皮膜厚さは電流密度と・・・	皮膜厚さは電流密度と・・・
3	40	3	3.3.3	解説文 b.	塗装するまでの工程間隔時間は48時間以内とする。	塗装するまでの工程間隔時間は48時間以内とする。 48時間を超えた場合には、陽極酸化皮膜を除去して陽極酸化皮膜処理を再度行うか、もしくは新規部材を手配する。
4	58	付録1.	1.1.3	付録表1.1.2 品質 熱硬化形ふっ素樹脂塗料 耐溶剤性*	同左 (MEK)	塗膜に著しい光沢の変化や変退色がないこと。 (IPA)
				付録表1.1.2 品質 熱硬化形ポリウレタン塗料 促進耐候性*	光沢保持率； <u>80%以上</u>	光沢保持率； <u>規定なし</u>
				付録表1.1.2 品質 熱硬化形ポリウレタン塗料 屋外暴露耐候性*	外観；塗膜に著しい膨れ、はがれがなく、著しい光沢の変化や変退色がないこと。(一般部、カット部) 白亜化；1以下であること	外観； <u>規定なし</u> 白亜化； <u>規定なし</u>
5	62		1.1.4	j 耐溶剤性 (1)試験方法	塗膜表面を30往復ラビングする。	塗膜表面を30往復軽くこする。
6	107	付録4.	4.1	(12行目)	大きな上積みを表明している。	大きな上積みを表明している。
7			4.2	「地球環境・建築憲章」 提言骨子	(5) <u>継承</u>	(5) <u>継承性</u>
8	109		4.3	(14行目)	③ (1)または(2)の対策を講じない天井裏には、	③ (1)または(2)の対策を講じない天井裏には、
9				(4)天井裏については (30行目)	0.5S <sub>3</sub> + 2.8S <sub>2</sub> ≦ A (換気回数0.5回/h以上、0.7回/h未満)	0.5S <sub>3</sub> + 2.8S <sub>2</sub> ≦ A (換気回数0.5回/h以上、0.7回/h未満)

10	49	4	4.5	表4.7 化成皮膜処理に対する熱可塑性ふっ素樹脂エナメル塗りの標準工程 工程4 加熱 工程6 加熱 加熱条件	220°C×25分～250°C×5分	230～240°C×5～10分
11	49	4	4.5	表4.8 陽極酸化皮膜処理に対する熱可塑性ふっ素樹脂エナメル塗りの標準工程 工程3 加熱 工程5 加熱 加熱条件	220°C×25分～250°C×5分	230～240°C×5～10分